

CONTRACOR®

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: cgm@nt-rt.ru

Веб-сайт: <http://comprag.nt-rt.ru/>

Аппараты окрасочные безвоздушного распыления мембранные с бензиновым двигателем

EV0X-2200PE EV0X-2200PEDH

РУКОВОДСТВО
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



РУССКИЙ

Art. 16045700/16045800

Содержание

1. Техника безопасности	3
2. Комплектация окрасочного аппарата	8
3. Технические данные	10
4. Подготовка окрасочного аппарата к работе	12
5. Порядок работы с окрасочным аппаратом	14
6. Завершение работы с окрасочным аппаратом и подготовка к хранению	17
7. Техническое обслуживание окрасочного аппарата	19
8. Сборочные чертежи	22
9. Ремонтные комплекты для окрасочного аппарата	34
10. Гарантийные обязательства и правила гарантийного обслуживания	35



ВНИМАНИЕ!

НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К РАБОТЕ С ОБОРУДОВАНИЕМ, НЕ ПРОЧИТАВ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПОЛНОСТЬЮ НЕ ПОНЯВ ЕГО СОДЕРЖАНИЕ.

НИЖЕПРИВЕДЕННАЯ ИНФОРМАЦИЯ ВАЖНА ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ ЗДОРОВЬЯ И БЕЗОПАСНОСТИ КАК ОПЕРАТОРА, ТАК И ОКРУЖАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА.



ВНИМАНИЕ!

ПРИ ПОКУПКЕ АППАРАТА ТРЕБУЙТЕ ПРАВИЛЬНОГО ЗАПОЛНЕНИЯ ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА!

ПРИ ОТСУТСТВИИ ЗАПОЛНЕННОГО ТАЛОНА ВЫ ЛИШАЕТЕСЬ ПРАВА НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ.

1. Техника безопасности.

1.1. Общие правила.



ВНИМАНИЕ!

НЕПРАВИЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОКРАСОЧНОГО АППАРАТА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ЕГО ПОЛОМКЕ ИЛИ К ОТКАЗУ ЕГО В РАБОТЕ, А ТАКЖЕ НАНЕСТИ СЕРЬЕЗНУЮ ТРАВМУ ИЛИ УВЕЧЬЕ.

Окрасочный аппарат предназначен для использования только персоналом, прошедшим специальную подготовку по использованию и техническому обслуживанию данного оборудования.

Перед началом эксплуатации окрасочного аппарата внимательно ознакомьтесь со всеми инструкциями и технической документацией, поставляемой производителем.

Никогда не используйте окрасочный аппарат в небольших по объему замкнутых помещениях, где отсутствует надлежащая вентиляция. Во избежание возгорания или взрыва от статического напряжения не храните вблизи окрасочного аппарата легковоспламеняющиеся материалы.

Не превышайте максимальное рабочее давление узла или агрегата окрасочного аппарата, имеющего самое низкое номинальное значение.

Не касайтесь руками сопла краскораспылителя, не направляйте краскораспылитель в сторону людей. Некоторые виды ЛКМ могут быть вредны для кожи, в особенности для слизистой оболочки и глаз. Воздействие ЛКМ под высоким давлением на участок тела может привести к негативным серьезным последствиям. Работающий персонал должен внимательно ознакомиться с правилами техники безопасности при работе с используемым ЛКМ и ознакомить с ними людей, работающих поблизости. При попадании ЛКМ или других материалов на кожу, слизистую оболочку или глаз, следует незамедлительно принять меры, описанные в инструкции к данному ЛКМ и обратиться к врачу.

Повышенную осторожность следует проявлять при использовании метало содержащих ЛКМ.

продолжение — стр. 4



ВНИМАНИЕ!

При работе в зимнее время следите за тем, чтобы температура замерзания ЛКМ была более низкой, чем температура окружающей среды, особенно это относится к вододисперсным и вододисперсным ЛКМ.

Храните ЛКМ только в транспортной таре, не допускайте хранения ЛКМ в расходной емкости.

Утилизируйте отходы окрасочного производства в соответствии с местными республиканскими или государственными нормами и правилами.

Не перемещайте аппарат, когда он находится под давлением.

Не перемещайте аппарат, используя для этого шланги.

Размещайте шланги таким образом, чтобы исключить их повреждение транспортными средствами, движущимися частями механизмов, воздействию температур выше $+82^{\circ}\text{C}$ или ниже -18°C .

Всегда используйте средства индивидуальной защиты, рекомендованные производителем ЛКМ.

Обязательно используйте средства защиты органов слуха при работе с окрасочным аппаратом.

Остерегайтесь попадания конечностей или одежды в движущиеся части окрасочного аппарата.

Работы по ремонту или подключению электрической части окрасочного аппарата разрешается производить только квалифицированным электрикам.

Не мойте окрасочный аппарат водой из шланга или водоструйным агрегатом высокого давления. Возможно короткое замыкание при проникновении воды в электрическую часть окрасочного аппарата.

Мойка защитно-отключающего устройства окрасочного аппарата (кнопок Вкл. / Выкл.) разрешена только при обесточенном аппарате.

1.2. Правила эксплуатации рукавов высокого давления (РВД).

Рукав высокого давления (РВД) предназначен для подачи ЛКМ от насоса окрасочного аппарата к краскораспылителю под высоким давлением.



ВНИМАНИЕ!

ВЫСОКОЕ ДАВЛЕНИЕ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ НАНЕСЕНИЯ СЕРЬЕЗНЫХ ТРАВМ И УВЕЧИЙ.

При попадании факела ЛКМ, образуемого соплом краскораспылителя, возможно проникновение ЛКМ под кожный покров или разрыв мышечных тканей.

Если произошло попадание ЛКМ под кожный покров или повреждены мышечные ткани, немедленно обратитесь к врачу. Не относитесь к нанесенной ЛКМ травме, как к порезу, т.к. в ЛКМ могут содержаться токсичные вещества.

Памятка врачам: Попадание ЛКМ под кожный покров является очень серьезной травмой. Очень важно немедленно хирургическим путем обработать поврежденный участок тела, до попадания токсичных веществ в кровеносную систему. В зависимости от характера травмы может потребоваться консультация врача-специалиста.

Движущийся с большой скоростью ЛКМ создает статическое напряжение на окрасочном аппарате. Во избежание возгорания или взрыва окрасочный аппарат, окрашиваемое изделие и расходную емкость ЛКМ необходимо **заземлить**. Не реже одного раза в неделю проверяйте электрическое сопротивление РВД (если используются сочлененные рукава, то проверяется общее сопротивление всей сборки). Общее сопротивление рукава или сборки рукавов без давления не должно превышать 25 МОм. Если сопротивление рукава превышает это значение, замените рукав на исправный. Не используйте сборку рукавов длиннее 150 м.

Бережно относитесь к РВД. Незначительное на вид повреждение оболочки рукава может стать причиной разрыва рукава с негативными последствиями для здоровья человека. Никогда не наматывайте рукав на части тела при работе или его перемещении. При разрыве рукава на участке непосредственной близости к телу человека может быть нанесена травма или увечье, в т.ч. несовместимые с жизнью.

Никогда не превышайте **рабочее давление**, указанное на РВД.

продолжение — стр. 6



ВНИМАНИЕ!

Во время работы с РВД избегайте перегибов, волочения и порезов его оболочки. Перед началом работы уберите узлы, петли или спутывание в рукавах. Не допускайте соприкосновения РВД с острыми кромками, горячими поверхностями. Также не допускается воздействие на РВД открытого пламени и теплового излучения.

Перед началом работы визуально проверьте РВД на наличие повреждений. При наличии каких-либо повреждений или потери герметичности, РВД необходимо заменить на исправный.

Категорически воспрещается производить любого вида ремонт РВД для восстановления его герметичности.

Не используйте химикаты или реагенты, не совместимые с нейлоном или полиуретаном, из которых изготовлены РВД.

Запрещена самостоятельная замена фитингов на РВД.

1.3. Меры предосторожности при техническом обслуживании и ремонте окрасочного аппарата.

- отключить окрасочный аппарат от магистрали сжатого воздуха;
- не надевать кольца, часы, браслеты и т.д.;
- использовать средства индивидуальной защиты;
- не использовать для работы открытое пламя и острые предметы для чистки;
- не курить.



ВНИМАНИЕ!

Выхлопные газы ядовиты

Эксплуатация двигателя в закрытом помещении даже в течение непродолжительного времени может привести к потере сознания и смерти. Используйте двигатель только в хорошо проветриваемых помещениях.

Топливо огнеопасно и ядовито

Всегда отключайте двигатель перед заправкой. Запрещается производить заправку вблизи источника огня. Не курите во время заправки. Во время заправки не проливайте топливо на двигатель или глушитель.

В случае попадания топлива в желудочно – кишечный тракт, вдыхания паров топлива или попадания в глаза необходимо немедленно обратиться к врачу. При попадании бензина на кожные покровы или одежду немедленно промойте пораженные места водой с мылом и переоденьтесь.

Во время работы или транспортировки двигатель должен находиться в вертикальном положении. Наклон двигателя может привести к вытеканию топлива из карбюратора или топливного бака.

Двигатель и глушитель могут сильно нагреваться

Устанавливайте аппарат в таких местах, где к нему не смогут прикоснуться случайные прохожие или дети.

Не располагайте легковоспламеняющиеся материалы в непосредственной близости от выхлопного отверстия работающего двигателя.

Во избежание перегрева двигателя во время работы аппарат должен находиться на расстоянии не менее одного метра от здания или какого-либо оборудования.

Запрещается эксплуатация двигателя с надетым пылезащитным чехлом или с иными закрывающими его материалами.

Накрывайте генератор только после того, как двигатель и глушитель полностью остынут.

Передвигайте аппарат только за предназначенные для этого ручки.

2. Комплектация окрасочного аппарата.

2.1. Комплект поставки окрасочного аппарата.

Окрасочный аппарат состоит из трех основных узлов:

1. Двигатель внутреннего сгорания с топливным баком и глушителем..
2. Насос.
3. Перекатная тележка с инструментальным ящиком и ключом для затяжки заборного рукава.

Бензиновый четырехтактный двигатель внутреннего сгорания (ДВС)

В бензиновом ДВС аппаратов ДМХ установлена карбюраторная система подготовки воздушно-топливной смеси, подающейся в рабочий цилиндр. На корпусе ДВС смонтирован выключатель остановки двигателя и ручной стартер для запуска двигателя.

Защитно-отключающее устройство предохраняет ДВС от работы с низким уровнем или отсутствием моторного масла в картере.

Насос

Насос агрегата состоит из гидropередачи и ступени краски, разделённых мембраной.

Гидropередача агрегатов EVOX состоит из коленчатого вала, установленного на двух опорных роликовых подшипниках, а также роликового подшипника, закреплённого эксцентрично на валу цилиндра, и подпружиненного поршня, расположенных в корпусе.

На корпусе гидropередачи размещён регулятор давления.

В корпусе ступени краски насоса расположены всасывающий, нагнетательный клапаны, перепускной кран, сапун, индикаторное окно уровня масла, штуцер соединительный для присоединения РВД.

Перекатная тележка

Перекатная тележка представляет собой четырехопорную раму с рукояткой и колесами. В комплект тележки входит инструментальный ящик с ключом для затяжки заборного рукава.

2.2. Общий вид окрасочного аппарата, подготовленного к работе.

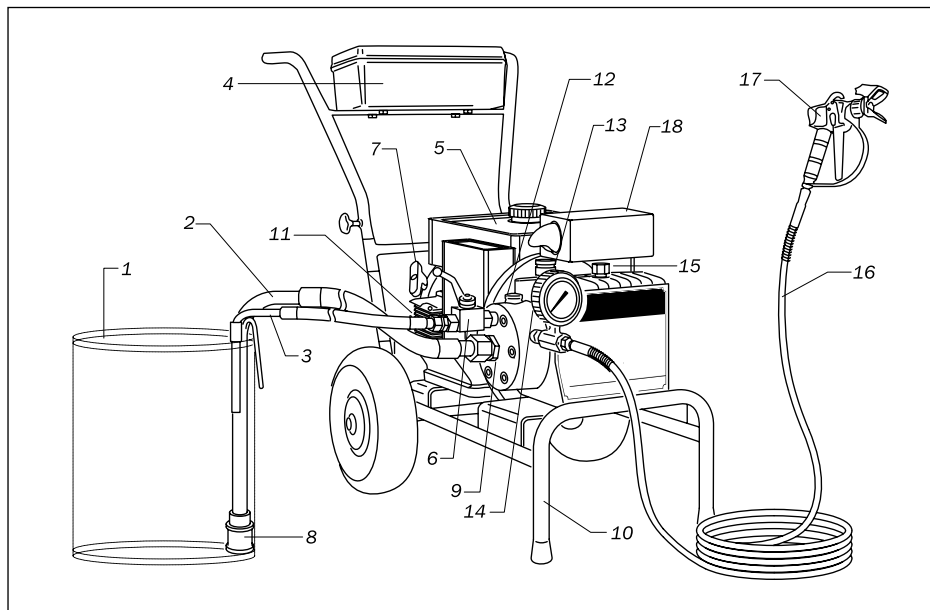


Рис. 2.2.1.

1 — емкость с ЛКМ;
2 — заборный патрубок;
3 — перепускной патрубок;
4 — инструментальный ящик;
5 — топливный бак;
6 — перепускной кран;
7 — стартер;

8 — фильтр грубой очистки
ЛКМ;
9 — заборный клапан;
10 — перекатная тележка;
11 — двигатель внутреннего
сгорания;
12 — нагнетательный клапан;
13 — ручка регулятора
давления;

14 — манометр;
15 — сапун;
16 — рукав высокого
давления;
17 — краскораспылитель;
18 — глушитель
с искрогасителем.

3. Технические данные.

3.1. Общая информация.

Метод окраски распылением под высоким давлением (или метод окраски безвоздушным распылением) основан на дроблении окрасочного состава при истечении его с большой скоростью через сопло в воздушную среду, осаждении распыленных частиц на поверхности и последующего отверждения слоя окрасочного покрытия.

В сравнении с пневматическим методом окраска методом распыления под высоким давлением способствует экономии лакокрасочных материалов за счет снижения потерь в окружающую среду на туманообразование и использования составов с меньшим содержанием растворителей, повышению производительности труда за счет большой скорости нанесения покрытий и возможности сокращения числа слоев покрытий за счет увеличения толщины.

При окраске безвоздушным распылением уменьшается загрязненность и загазованность окружающей среды и улучшаются условия работы.

Агрегатами высокого давления можно наносить на окрашиваемые поверхности большинство лакокрасочных материалов. Дальность подачи маловязких материалов по шлангам может достигать до 90 м. Агрегаты EVOX распыляют материалы с условной вязкостью до 300 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром отверстия 4 мм с крупностью твердых частиц до 0,14 мм.

Непригодны материалы с включением цемента, каменной муки, песка и материалы с крупным или очень большим содержанием наполнителя.

Окрасочные агрегаты EVOX работают на автомобильном бензине, просты и безопасны в обслуживании, надежны в работе, относительно бесшумны, мобильны и транспортабельны.

Агрегаты особенно эффективны при производстве больших объемов работ.

3.1. Технические характеристики.

Технические данные:	EVOX- 2200 PE Арт. 16045700	EVOX- 2200PEDH Арт. 16045800
Максимальный расход материала, л/мин.	9,5	18,0
Максимальное рабочее давление, бар	250	250
Марка бензина	A92	A92
Емкость топливного бака, л	3,4	3,4
Моторное масло	SC, SD, SE, SF, SG, SH, SAE 10W40	
Объем моторного масла, л	0,6	0,6
Вес, кг	64	67

4. Подготовка окрасочного аппарата к работе.

4.1 Замена технологической пробки на сапун.

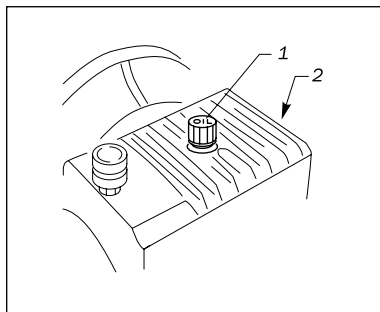


Рис. 4.1.1.

При транспортировке в маслосазливное отверстие устанавливается пробка.

Сапун находится в инструментальном ящике на телеге аппарата.

Выверните технологическую пробку и установите на её место сапун (1).

4.2 Проверка уровня масла.

Проверьте уровень масла в насосе аппарата через индикаторное окно (2).

Уровень масла должен быть посередине индикаторного окна (2).

При необходимости долейте масло через маслосазливное отверстие, предварительно вывернув сапун (1).

Используйте масло, соответствующее ISO VG22 (ESSO NUTO H22).

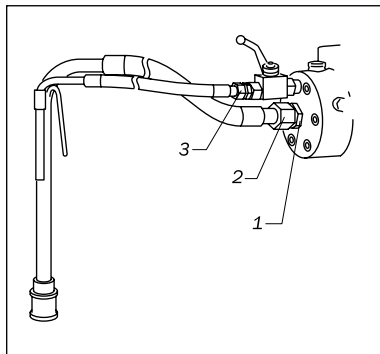


Рис. 4.3.1.

4.3 Подключение заборного патрубка.

— Удалите защитную крышку из заборного клапана (1).

— Возьмите из инструментального ящика ключ.

— Наверните накидную гайку (2) заборного патрубка на клапан и затяните ключом.

— Наверните накидную гайку (3) перепускного патрубка на ниппель перепускного крана и затяните её.

4.4. Подключение верхнего бака для ЛКМ.

1. Удалите защитную крышку из заборного клапана (1).
2. Установите кронштейны (2) бака ЛКМ (3) на телегу аппарата и установите на них бак ЛКМ (3).
3. Возьмите из инструментального ящика специальный ключ.
4. Наверните накидную гайку заборного рукава (4) бака ЛКМ и затяните её специальным ключом.
5. Наверните накидную гайку перепускного патрубка (5) бака ЛКМ и затяните её.

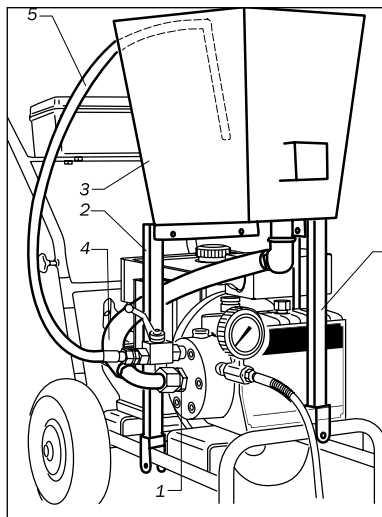


Рис. 4.4.1.

4.5. Подключение РВД и краскораспылителя.

1. Наверните накидную гайку РВД (1) на штуцер выхода ЛКМ (2) окрасочного аппарата.
2. Наверните другую накидную гайку РВД на краскораспылитель (3).
3. Затяните обе накидные гайки ключом, чтобы не допустить утечки ЛКМ.

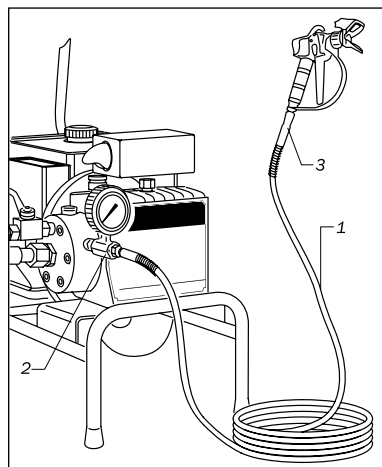


Рис. 4.5.1.

4.6. Подготовка двигателя внутреннего сгорания к работе.

1. Проверьте фильтр воздушный (F) на наличие загрязнений, при необходимости установите новый.
2. Проверьте уровень и состояние моторного масла в картере двигателя (J), при необходимости долейте, или залейте новое.
3. Проверьте чистоту топливного фильтра отстойника (E), при необходимости проведите очистку.
4. Залейте в топливный бак (H) через заливную горловину (B) бензин А-92. Уровень бензина контролируйте по указателю (A).

4.7. Запуск двигателя внутреннего сгорания.

1. Подготовка ДВС к работе см. пункт 4.6.
2. Откройте кран подачи топлива из топливного бака (E).
3. Закройте воздушную заслонку карбюратора (D).
4. Плавно и полностью вытяните шнур ручного стартера (G), повторите это действие 3-5 раз.
5. Выключатель (M) переведите в положение «ON».
6. Интенсивно вытяните шнур ручного стартера (G), двигатель должен завестись. Если двигатель не заводится, повторите попытку. В случае если двигатель не заводится с пяти попыток, необходимо провести диагностику ДВС на наличие неисправности.
7. После начала стабильной работы двигателя (примерно через 1-2 минуты) откройте воздушную заслонку карбюратора (D).
8. Аппарат готов к работе.

4.7. Остановка двигателя внутреннего сгорания.

Для остановки ДВС выключатель (M) переведите в положение «OFF», после остановки двигателя кран подачи топлива из топливного бака (E).

4.9. Промывка аппарата перед первым запуском.

Новый окрасочный аппарат перед вводом в эксплуатацию необходимо промыть от консервирующего масла. Для промывки используйте растворитель, уайт-спирит.

Промывка аппарата:

1. При использовании заборного патрубка опустите заборный и перепускной патрубки в ёмкость с растворителем. При использовании бака для ЛКМ — налейте растворитель в бак.
2. Установите ручку регулятора давления (1) в положение минимального давления. Откройте перепускной кран (2). Заведите двигатель.
3. Медленно поворачивайте ручку регулятора давления (1) по часовой стрелке. Насос начнёт работу и из перепускного рукава польётся растворитель. Оставьте аппарат несколько минут работать в таком режиме.
4. Снова установите ручку регулятора давления в положение минимального давления. Насос прекращает работу. Закройте перепускной кран (2).
5. Медленно поворачивайте ручку регулятора давления (1) по часовой стрелке. Насос начнёт работу, и давление на выходе из аппарата и в РВД начнет расти.
6. Прижмите краскораспылитель к краю емкости с растворителем. Нажмите пусковую скобу краскораспылителя.
7. После промывки рукава и краскораспылителя установите ручку регулятора давления (1) в положение минимального давления.
8. Нажмите на пусковую скобу краскораспылителя, проверив, не осталось ли давления в рукаве. Аппарат готов к работе.

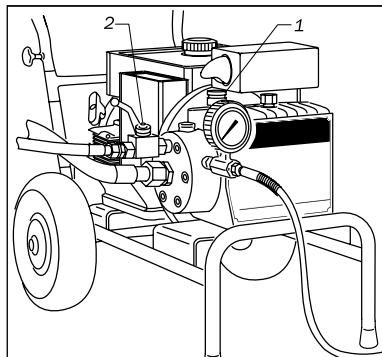


Рис. 4.9.1.

5. Порядок работы с окрасочным аппаратом.

5.1. Запуск окрасочного аппарата.

1. Перед монтажом заборного патрубка или бака для ЛКМ необходимо проверить исправность заборного клапана. Для этого стержнем (например, карандашом) нажмите на заборный шток заборного клапана. Шток должен при нажатии двигаться.
2. Подключите заборный и перепускной патрубки или бак для ЛКМ а также РВД с краскораспылителем, как описано выше.
3. При использовании заборного патрубка: опустите заборный и перепускной рукава в ёмкость с ЛКМ.
При использовании бака для ЛКМ: Налейте ЛКМ в бак.
4. Установите ручку регулятора давления (1) в положение минимального давления. Откройте перепускной кран (2).
Заведите двигатель. Медленно поворачивайте ручку клапана регулировки давления (1) в сторону увеличения пока не услышите, что насос начал работать.
5. Закройте перепускной кран (2).
6. Прижмите краскораспылитель к краю емкости с ЛКМ. Нажмите на пусковую скобу краскораспылителя.
7. Выставьте необходимое рабочее давление, поворачивая ручку регулятора давления (1).

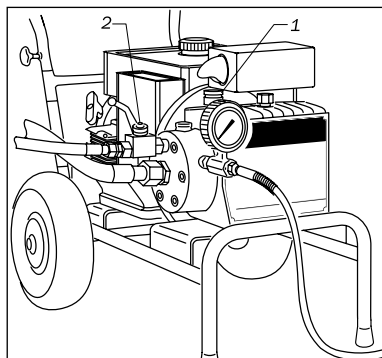


Рис. 5.1.1.

5.2. Выбор распылительного сопла.

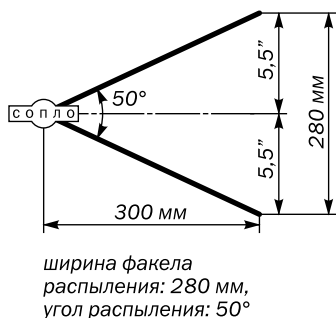


Рис. 5.2.1.

Размер сопла, трехзначное число, указан в табличке, прикрепленной к грифу сопла.

Например, 521. Первая цифра 5 указывает на ширину угла факела распыления в угловых градусах. В данном случае — 50°. Вторые две цифры 21 указывают на диаметр сопла (в тысячных долях дюйма). Диаметр сопла определяет расход материала и, соответственно, количество наносимой на поверхность краски. В нашем случае диаметр сопла — 0,021".

Правильное положение пистолета — перпендикулярно поверхности, на расстоянии 300 мм от нее.

5.3. Подбор фильтра тонкой очистки ЛКМ.

В зависимости от степени перетира и вязкости ЛКМ необходимо правильно подобрать фильтр-патрон (60, 80, 100 или 120 ячеек). Тонкость отсева фильтр-патрона зависит от диаметра применяемого распылительного сопла.

5.4. Нанесение ЛКМ.

Окрашку подготовленной поверхности следует производить, придерживаясь следующих отработанных правил:

- держать краскопульт перпендикулярно на расстоянии около 300—350 мм от окрашиваемой поверхности;
- распыление ЛКМ для нанесения каждой полосы необходимо начинать вне окрашиваемого участка поверхности;
- перемещение краскопульта необходимо осуществлять со скоростью, которая позволяет равномерно наносить ЛКМ без непрокрасов и потеков;
- окрашивание необходимо производить полосами, точно примыкающими друг к другу, или с перекрытием 50%, чередуя нанесение вертикальных и горизонтальных полос (вдоль или поперек), до получения необходимой толщины лакокрасочного покрытия.

Табл. 5.2.1.1. Таблица размеров сопел CONTRACOR® RST-HP

*	Диам. сопла, мм	Ширина факела, мм								Расход ЛКМ, л/мин	**			
		100 – 150	150 – 200	200 – 250	250 – 300	300 – 350	350 – 400	400 – 450	450 – 500		Кр.	Ж.	Б.	3.
	0,23	209	309	409	509	609				0,34	■			
1	0,28	211	311	411	511	611				0,45	■			
	0,33	213	313	413	513	613	713	813		0,68	■	■		
2	0,38	215	315	415	515	615	715	815		0,91	■	■		
	0,43	217	317	417	517	617	717	817	917	1,17	■	■		
3	0,46	219	319	419	519	619	719	819	919	1,44			■	
	0,53	221	321	421	521	621	721	821	921	1,78			■	
4	0,58	223	323	423	523	623	723	823	923	2,16			■	
	0,64	225	325	425	525	625	725	825	925	2,54			■	
	0,69		327	427	527	627	727	827	927	2,91			■	■
5	0,74		329	429	529	629	729	829	929	3,41			■	■
	0,79		331	431	531	631	731	831	931	3,90			■	■
	0,84		333	433	533	633	733	833	933	4,43			■	■
	0,89		335	435	535	635	735	835	935	4,96			■	■
	0,99		339	439	539	639	739	839	939	6,17			■	■
	1,09		343	443	543	643	743	843	943	7,31			■	■
	1,14			445	545	645	745			8,21			■	■
	1,19			447	547	647	747			8,93			■	■
	1,24			449	549	649	749			9,73			■	■
	1,30			451	551	651	751			10,56			■	■
	1,35			453	553	653	753			11,36			■	■
	1,40			455	555	655	755			12,30			■	■
	1,60			463	563	663	763			16,12			■	■
	1,65			465	565	665	765			16,77			■	■

* — 1. ЛКМ средней вязкости на основе разбавителей: воды, уайт-спирита, сольвента. 2. ЛКМ на основе масел. 3. Латексные ЛКМ. 4. Акрило-латексные ЛКМ, латексные ЛКМ высокой вязкости. 5. ЛКМ на основе смол, уретанов, полиуретанов, битумных и эпоксидакных материалов.

** — Фильтр для краскораспылителя: Кр — красный 180 ячеек/см², Ж — желтый 100 ячеек/см², Б — белый 50 ячеек/см², 3 — зеленый 30 ячеек/см².

5.5. Перерыв в работе.

Установите ручку регулятора давления (1) в положение минимального давления.
(См. рис. 5.1.1.)

Откройте перепускной кран (2).

Нажмите на пусковую скобу краскораспылителя, проверив, не осталось ли давления в рукаве.

Заглушите двигатель.

6. Завершение работы с окрасочным аппаратом и подготовка к хранению.

По окончании работ необходимо очистить окрасочный аппарат. Ни в коем случае не допускать присыхания остатков ЛКМ. Для очистки применяется растворитель, соответствующий распыляемому материалу (с температурой воспламенения не ниже 21 °C).

6.1. Завершение работы.

1. Установить краскораспылитель на предохранитель.
2. Снять сопло и соплодержатель. Положить их в растворитель, соответствующий используемому ЛКМ.
3. Извлеките заборный патрубок из расходной емкости с ЛКМ, после стекания ЛКМ оботрите патрубок смоченной растворителем ветошью.
4. Снять с предохранителя спусковую скобу краскопульта и распылить оставшийся материал в открытую емкость.
5. Откройте перепускной кран, чтобы удалить остатки ЛКМ из перепускного патрубка.
6. При использовании заборного рукава — опустите заборный и перепускной патрубки в ёмкость с растворителем. При использовании бака для ЛКМ — налейте растворитель в бак.
7. Промойте аппарат растворителем как описано в пункте 4.7.
8. При консервации установки (например, в зимние месяцы), рекомендуется после основательной чистки обработать аппарат машинным маслом.

6.2. Наружная мойка аппарата.

Никогда не мойте окрасочный аппарат водой из шланга или моечным агрегатом высокого давления!

Попадание воды в электрическую часть окрасочного аппарата может привести к короткому замыканию.

1. Окрасочный аппарат обесточить.
2. Мыть окрасочный аппарат ветошью смоченной в растворителе.

6.3. Мойка фильтров.

При использовании заборной системы:

1. Скрутить фильтр с патрубком.
2. Тщательно промыть фильтр в растворителе. При сильном, не поддающемся очистке, загрязнении фильтр необходимо заменить.
3. Отсоединить защитную дужку (1) от ручки (2) краскопульты.
4. Открутить ручку (2) краскопульты и достать фильтр (3).
5. Тщательно промыть фильтр (3) в растворителе. При сильном, не поддающемся очистке, загрязнении фильтр необходимо заменить.

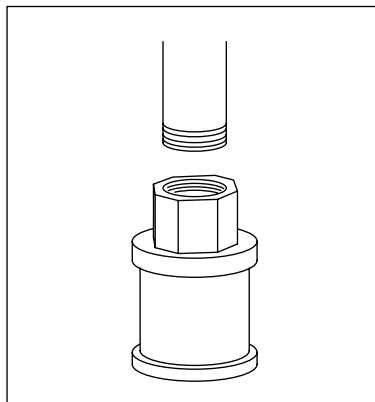


Рис. 6.3.1.

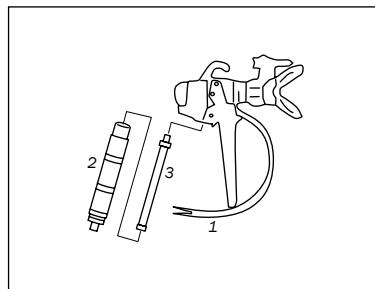


Рис. 6.3.2.

7. Техническое обслуживание окрасочного аппарата.

7.1. Ежедневное обслуживание

1. Очистка, промывка сопла, соплодержателя и краскораспылителя.
2. Очистка фильтров.
3. Очистка, промывка заборного патрубка и РВД.
4. Контроль уровня масла в насосе. Положение аппарата при проверке уровня масла должно быть строго горизонтальным.
5. Визуальный контроль на наличие утечки ЛКМ.

7.2. Замена заборного клапана

Заборный клапан (1) ввиду особенности конструкции может быть заменен только полностью.

1. Ключом 36 мм выкрутить заборный клапан (1) из ступени краски аппарата.
2. Очистить заборный клапан от остатков ЛКМ. Если клапан изношен — его необходимо заменить.
3. Проверить уплотнительное кольцо (2).
4. Если уплотнительное кольцо (2) повреждено, его необходимо заменить.
5. Вкрутить очищенный или новый заборный клапан в ступень краски аппарата.
6. Поджать резьбовое соединение лёгким постукиванием молотка.

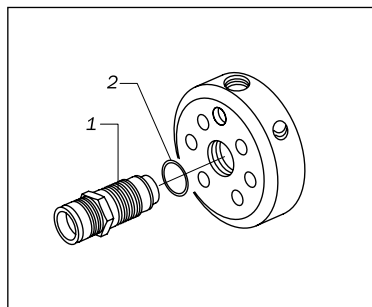


Рис. 7.2.1.

7.3. Замена нагнетательного клапана

1. Ключом на 22 вывернуть пробку нагнетательного клапана.
2. Промыть или заменить все компоненты клапана.
3. Внимательно осмотреть шар на наличие повреждений или износ. При минимальных признаках износа или повреждений шар необходимо заменить.
4. Собрать клапан, расположив детали в правильной последовательности.

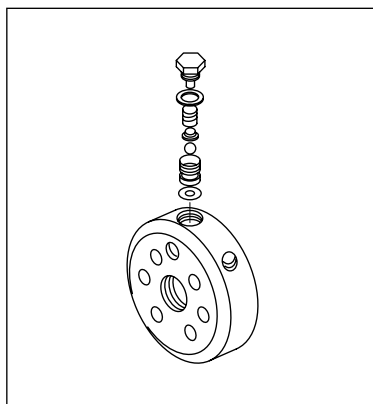


Рис. 7.3.1.

7.4. Замена регулятора давления.

Запасные регуляторы давления выставлены и зафиксированы на максимальное рабочее давление 220 бар.

Реальное максимальное рабочее давление аппарата после замены клапана может варьироваться в зависимости от износа гидравлического блока.

1. Вывернуть регулятор давления из ступени краски аппарата, используя ключ.
2. Промыть клапан.
3. Внимательно осмотреть клапан и резиновый уплотнитель на наличие повреждений или износа. При минимальных признаках износа или повреждений клапан необходимо заменить.
4. Завернуть очищенный или новый клапан в ступень краски аппарата.

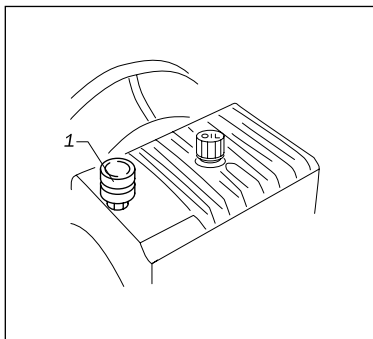


Рис. 7.4.1.

7.5. Замена мембраны аппарата.

1. Вывернуть шесть болтов (1), соединяющих ступень краски (2) с гидравлическим блоком аппарата, используя шестигранный ключ.
2. Снимите ступень краски (2).
3. Снимите вкладыш ограничительный (3) и мембрану (4).
4. После разборки мембрана не может использоваться повторно и должна быть заменена.
5. Промойте и высушите соприкасающиеся с мембраной поверхности ступени краски и ступени гидравлики аппарата.
6. Установите новую мембрану (4) и уплотнение (3).
7. Установите ступень краски и зафиксируйте шесть болтов с усилием 10 Н·м.
8. Подождите шесть болтов крест-накрест до усилия 70 Н·м.

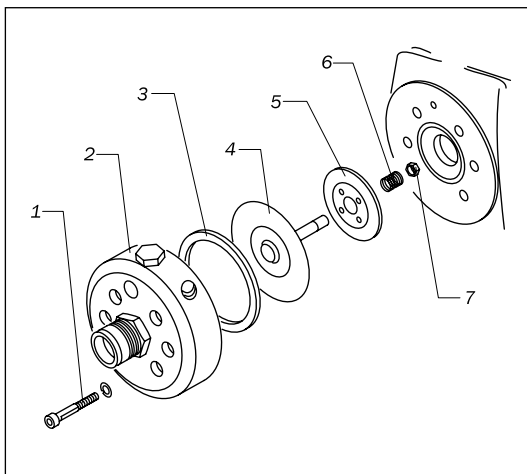


Рис. 7.5.1.

8. Сборочные чертежи.

8.1. Аппарат окрасочный EVOX-2200 PE Арт. 16045700.

См. рис. 8.1.1.

поз. №	Код заказа	Описание	кол-во
1		Двигатель	1
2		Топливный бак	1
3		Заливная горловина	1
4		Стартер	1
5		Вентеляционные отверстия	4
6		Глушитель	4
7		Шпонка	4
8	16045208	Стопор	1
9	16045209	Обойма ведущая	1
10	16045210	Муфта	1
13	16045213	Муфта соединительная	1
14	16045214	Болт	4
15	16045215	Шайба	4
16	16045216	Фиксатор маховика	1
17	16045217	Прокладка фиксатора	1
18	16045218	Маховик	1
19	16045219	Дистанционное кольцо маховика	1
20	16045220	Муфта	1
21	16045221	Подшипник	1
23	16045223	Корпус гидравлического блока	1
24	16045224	Смотровое окно с уплотнителем	1
25	16045225	Пробка с уплотнителем	1
26	16045226	Сапун	1
27	-	Ручка регулятора давления	1
28	16045091	Регулятор давления в сборе	1
29	16045229	Эксцентриковый вал	1
30	-	Шайба	2
31	16045231	Подшипник	1
32	16045232	Буфер крышки	1
33	16045233	Уплотнительное кольцо крышки	1
34	16045234	Крышка гидравлического блока	1
35	16045235	Болт	6
36	16045236	Втулка поршня	1
37	16045237	Поршень	1
38	16045238	Буфер (нейлон)	1

поз. №	Код заказа	Описание	кол-во
39	16045239	Кольцевая прокладка	1
40	16045240	Пружина пистона	1
41	16045241	Кольцо упора пружины	1
42	16045242	Упор пружины	1
43	16045243	Стопорная шайба	1
44	16045244	Мембрана	1
45	16045245	Вкладыш ограничительный	1
46	16045246	Корпус окрасочного блока	1
47	16045092	Заборный клапан в сборе	1
48	16045093	Нагнетательный клапан в сборе	1
49	16045249	Прокладка	3
50	16045250	Ниппель	1
51	16045251	Ниппель	1
52	16045252	Дренажный кран	1
53	16045253	Ниппель	1
54	16045254	Болт	6
55	16045255	Шайба	6
56	16045256	Ручка тележки	1
57	16045257	Стопор ручки тележки	2
58	16045258	Стопорное кольцо	2
59	16045259	Колесо	2
60	16045260	Основание тележки	1
61	16045261	Инструментальный ящик (не показан)	1

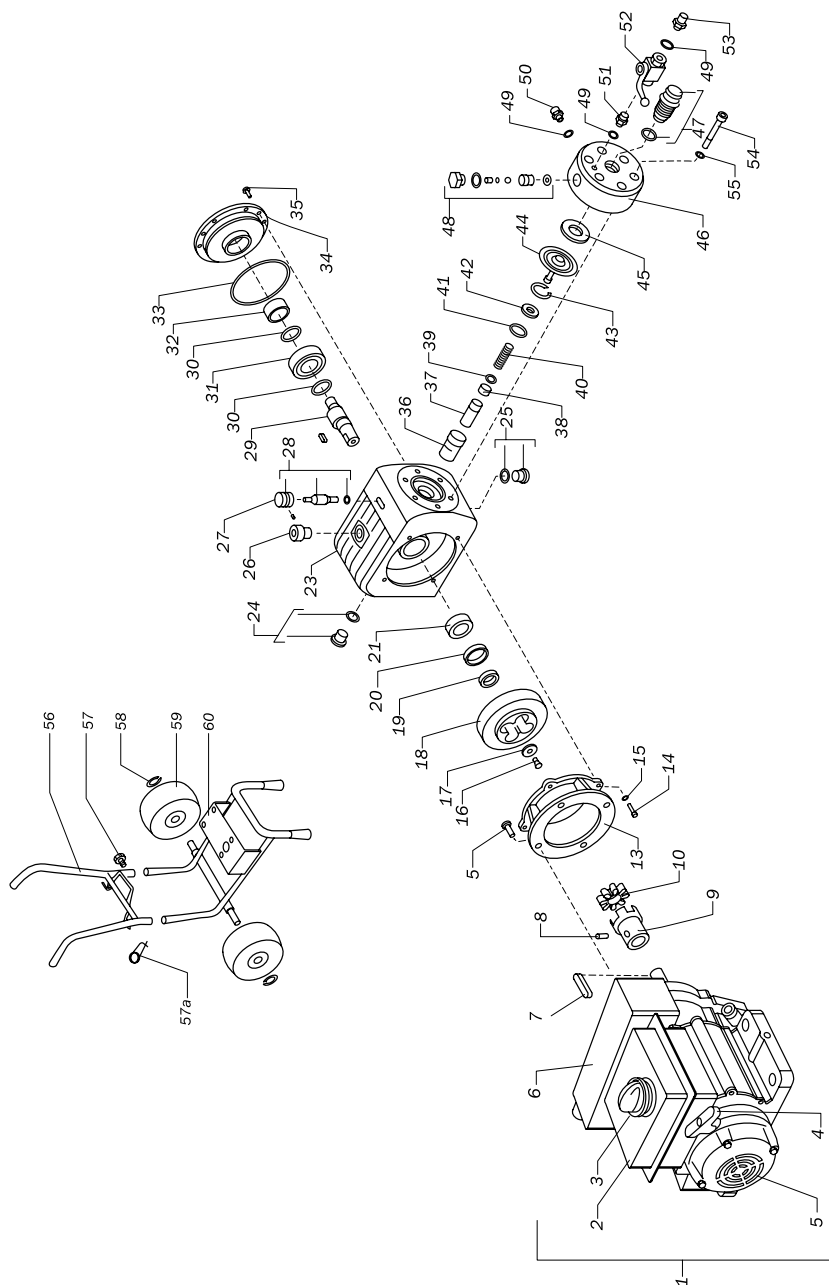


Рис. 8.1.1.

8.2. Аппарат окрасочный EVOX-2200PEDH Арт. 16045800

См. рис. 8.2.1.

поз. №	Код заказа	Описание	кол-во
1	16045401	Ручка тележки	1
2	16045402	Стопор ручки тележки	2
3	16045403	Стопор колеса	2
4	16045404	Колесо	2
5	16045405	Основание тележки	1
6	16045406	Инструментальный ящик (не показан)	1
7	16045407	Ниппель	3
8	16045408	Прокладка	3
9	16045409	Смеситель	1
10	16045410	Муфта соединительная	1
11	16045411	Шпонка	1
I		Двигатель	1
12	-	Топливный бак	1
13	-	Заливная горловина	1
14	-	Стартер	1
15	-	Вентеляционные отверстия	1
16	16045416	Корпус гидравлического блока	1
17	16045417	Маховик	1
18	16045418	Муфта	1
19	16045419	Обойма ведущая	1
II	16045091	Регулятор давления в сборе	2
21	-	Стопор	2
22	-	Ручка регулятора давления	2
23	-	Регулятор давления	2
24	16045424	Пробка	1
25	16045425	Подшипник	1
26	16045426	Муфта	1
27	16045427	Дистанционное кольцо	1
35	16045435	Шпонка	1
36	16045436	Стопорное кольцо	1
37	16045437	Втулка	1
38	16045438	Стопорное кольцо	1
39	16045439	Подшипник	1
40	16045440	Эксцентриковый вал	1
41	16045441	Шайба	2
42	16045442	Болт	2
43	16045443	Упор пружины	2
44	16045444	Стопорное кольцо	2

поз. №	Код заказа	Описание	кол-во
45	16045244	Мембрана	2
46	16045446	Вкладыш ограничительный	2
47	16045447	Винт	4
48	16045448	Шильда	1
49	16045449	Болт	6
50	16045450	Шайба	6
51	16045451	Крышка гидравлического блока	1
52	16045452	Уплотнительное кольцо	1
53	16045453	Буфер крышки	1
54	16045454	Втулка поршня	2
55	16045455	Поршень	2
56	16045456	Буфер (нейлон)	2
57	16045457	Кольцевая прокладка	2
58	16045458	Пружина	2
59	16045459	Кольцо упора пружины	2
60	16045460	Корпус окрасочного блока	2
61	16045461	Дренажный кран	2
III	16045093	Нагнетательный клапан в сборе	2
62	-	Пробка	2
63	-	Кольцо уплотнительное (медь)	2
64	-	Пружина	2
65	-	Упор	2
66	-	Шар	2
67	-	Седло нагнетательного клапана	2
68	-	Кольцо уплотнительное	2
69	16045469	Прокладка	2
70	16045470	Ниппель	2
71	16045471	Рукав смесителя	2
72	16045092	Заборный клапан в сборе	2
73	16045473	Болт	12
74	16045474	Шайба	12

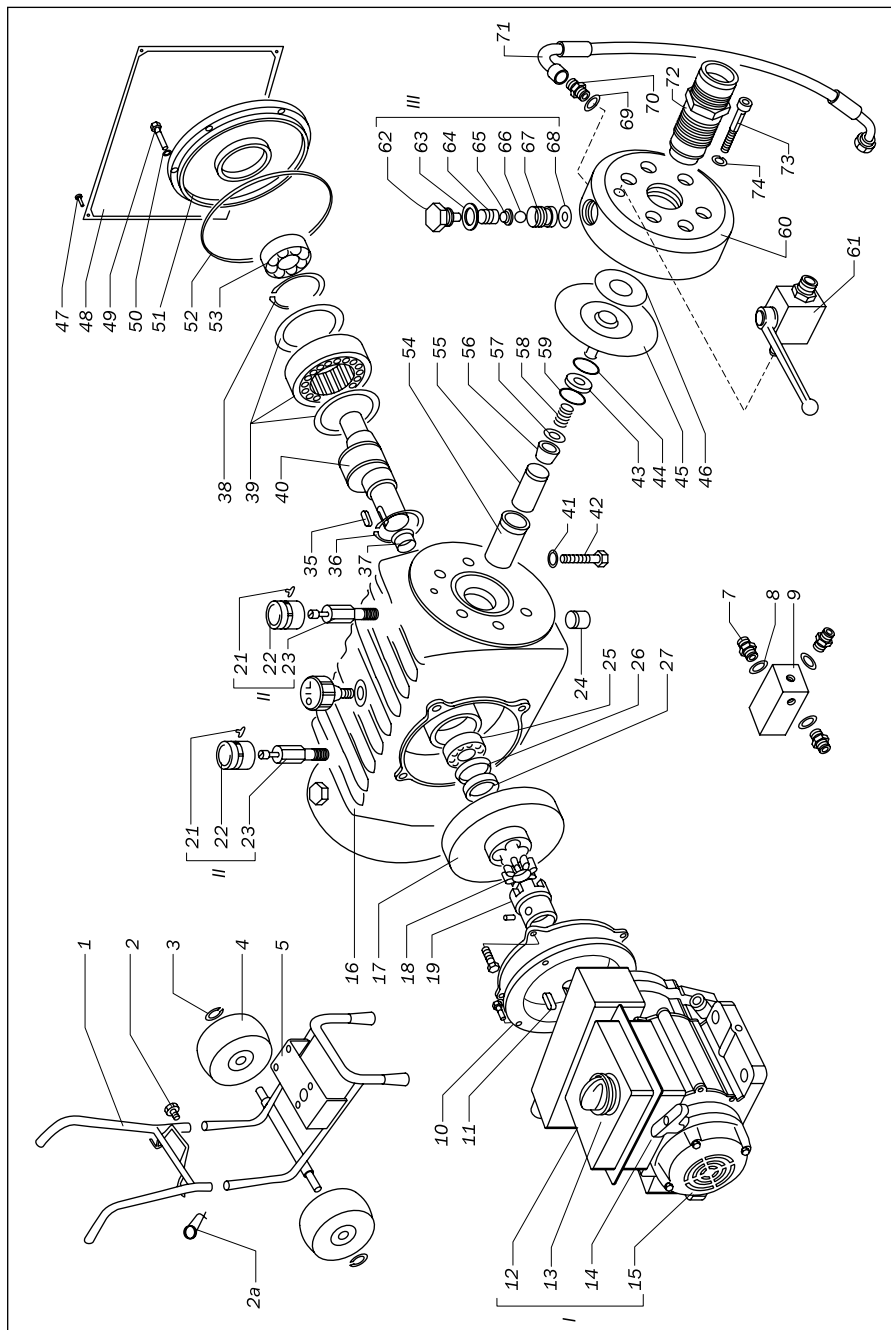


Рис. 8.2.1.

8.3. Заборная система.

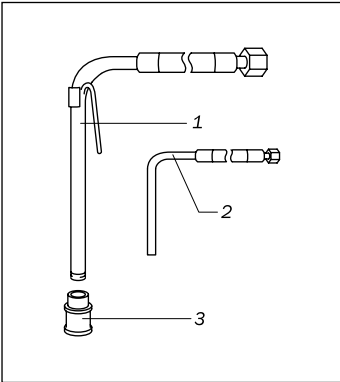


Рис. 8.3.1.

поз. №	Код заказа	Описание	кол-во
1	16045491	Заборный патрубок	1
2	16045492	Перепускной патрубок	1
3	16045493	Фильтр ЛКМ	1

8.4. Емкости для ЛКМ:

**6 л (арт. 16045191),
25 л (арт. 16045192),
40 л (арт. 16045193).**

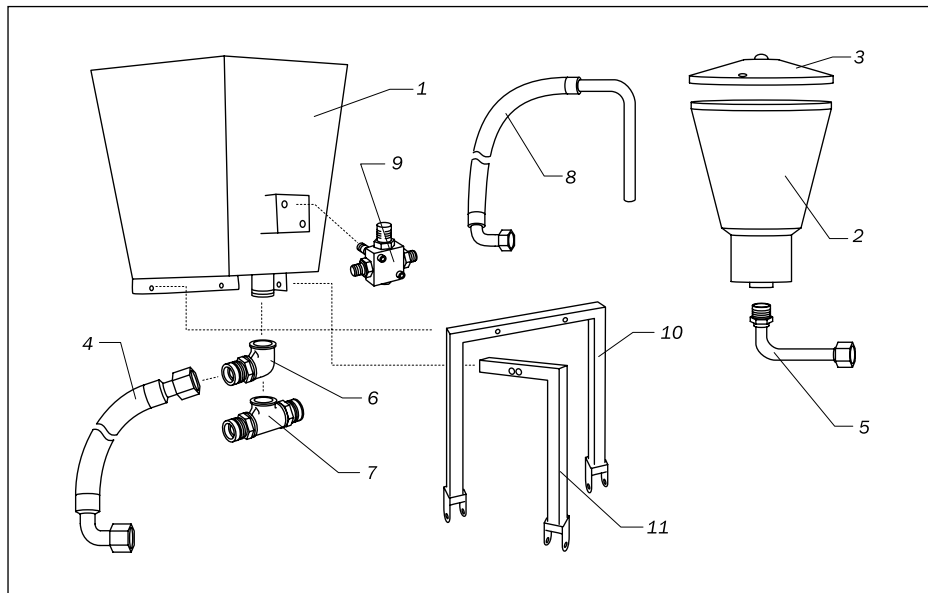


Рис. 8.4.1.

поз. №	Код заказа	Описание	кол-во
1	16045292	Емкость для ЛКМ, 25 л	1
1	16045293	Емкость для ЛКМ, 40 л	1
2	16045291	Емкость для ЛКМ, 6 л	1
3	16045290	Крышка емкости 6 л	1
4	16045294	Заборный рукав для емкостей 25 л, 40 л	1
5	16045295	Отвод для емкости 6 л	1
6	16045296	Отвод	1
7	16045297	Тройник (для EVOX-2200DH)	1
8	16045298	Перепускной рукав	1
9	16045299	Смеситель перепускной (для EVOX-2200DH)	1
10	16045280	Кронштейн	1
11	16045281	Кронштейн	1

9. Ремонтные комплекты для окрасочного аппарата.

По мере износа замене подлежат:

Код заказа	Описание	кол-во	Для EVOX
16045092	Заборный клапан в сборе	1	EVOX-2200PE
16045092	Заборный клапан в сборе	2	EVOX-2200PEDH
16045091	Регулятор давления в сборе, с выставленным фиксированным давлением	1	EVOX-2200PE
16045091	Регулятор давления в сборе, с выставленным фиксированным давлением	2	EVOX-2200PEDH
16045093	Перепускной клапан	1	EVOX-2200PE
16045093	Перепускной клапан	2	EVOX-2200PEDH
16045244	Мембрана	1	EVOX-2200PE
16045244	Мембрана	2	EVOX-2200PEDH

10. Гарантийные обязательства и правила гарантийного обслуживания.

Пожалуйста, убедитесь в том, что настоящее гарантийное обязательство заполнено четко, правильно и полностью организацией, продающей Вам нашу продукцию.

1. Продукция CONTRACOR, именуемая далее «оборудование», имеет гарантию на отсутствие дефектов производства, препятствующих нормальной работе оборудования, в течение 12 месяцев. Гарантийный срок отсчитывается от даты приобретения оборудования, проставленной продающей организацией, именуемой далее «продавец», в данном гарантийном обязательстве.

2. Обязанности по настоящей гарантии исполняются продавцом или уполномоченными организациями, список которых можно получить у продавца.

3. Обязанности по выполнению настоящей гарантии ограничиваются ремонтом или заменой детали или части, дефект которой проявился в течение гарантийного периода, без оплаты со стороны покупателя, при соблюдении им правил гарантийного обслуживания. Такой ремонт или замена не служат основанием для продления гарантийного срока на оборудование.

4. Указанный выше гарантийный срок не распространяется на отдельные части или детали в случае, если в руководстве по эксплуатации, прилагаемом к оборудованию отмечено, что на данные детали или части действует особый гарантийный срок.

5. Настоящая гарантия не может быть применена к дефектам, вызванным неправильным использованием или применением не по назначению, ненадлежащим содержанием, падением или ударом, неправильным обслуживанием, повреждением от замерзания или использованием с нарушениями требований инструкции по эксплуатации.

6. Гарантия не распространяется на повреждения электродвигателя, вызванные пропаданием одной из фаз трехфазной сети.

7. В гарантийный ремонт не принимается оборудование, имеющее внешние механические повреждения.

8. Настоящая гарантия не распространяется на расходные материалы и части, срок службы которых зависит от условий эксплуатации: фильтры, рукава резиновые и высокого давления, сопла, пистолеты-распылители, уплотнения, байонетные сцепления, соплодержатели и т.п.

9. Нормальный износ оборудования, вызванный его эксплуатацией с интенсивностью, не соответствующей указанному в инструкции по эксплуатации назначению оборудования, не является гарантийным случаем.

10. Повреждения, возникшие в результате применения приспособлений, принадлежностей или расходных материалов иных, чем предлагаются поставщиком, а также в случае внесения самовольных изменений в конструкцию оборудования или производства самостоятельного ремонта, не могут рассматриваться как гарантийный случай.
11. Доставка оборудования для проведения гарантийного ремонта, а также выезд специалиста к месту ремонта — за счет покупателя.
12. Настоящая гарантия выдается представителю организации, которая приобрела оборудование, и не может быть передана другому лицу или организации.
13. Продавец снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенный оборудованием людям или имуществу, в случае если это произошло в результате несоблюдения правил эксплуатации, умышленных или неосторожных действий покупателя или третьих лиц.
14. Продавец ни при каких обстоятельствах не несет ответственности за любые побочные, косвенные, особые, не прямые, штрафные или дисциплинарные виды ущерба или за потерю прибыли вследствие нарушения условий настоящей гарантии или иных обстоятельств.

Модель		Серийный номер	
Название и юридический адрес продающей организации		Место печати продающей организации	
Продавец (Ф.И.О., подпись)	Дата продажи		
С условиями гарантии ознакомлен. Изделие на комплектность, работоспособность, отсутствие механических повреждений проверено. Покупатель (наименование организации, Ф.И.О., подпись):			

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: cgm@nt-rt.ru

Веб-сайт: <http://comprag.nt-rt.ru/>